

KOREAN PATENT ABSTRACTS

(11)Publication
number:

100199450 B1

(43)Date of publication of application:
05.03.1999

(21)Application number: 1019970012043

(71)Applicant:

JANG, SUNG HYON

(22)Date of filing: 01.04.1997

(72)Inventor:

JANG, SUNG HYON

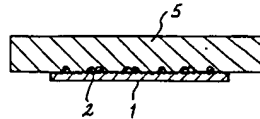
(51)Int. Cl

G09F 3 /08

(54) FABRICATION METHOD OF RUBBER LABEL

(57) Abstract:

PURPOSE: A fabrication method of rubber label is provided to previously form an embossing on a label main body and then form a display part on a surface of the main body, thereby displaying various expressions and enhancing the quality of the rubber label. **CONSTITUTION:** A frame is mounted on a surface of a mold on which embossing is formed. Then, rubber liquid is poured into the frame and then the rubber liquid is cured to form a label main body (1). Next, a print part is formed on a mold(5) for forming a display part and then rubber liquid is poured on a surface of the mold(5). Then, the rubber liquid is scratched from the surface of the mold(5) except the display part(2) of the mold(5) and then the rubber within the display part(2) is cured to form the display part(2). Finally, the main body(1) and the display part(2) are fused.



COPYRIGHT 2001 KIPO

Legal Status

Date of request for an examination (19970401)

Notification date of refusal decision ()

Final disposal of an application (registration)

Date of final disposal of an application (19990201)

Patent registration number (1001994500000)

Date of registration (19990305)

Number of opposition against the grant of a patent ()

Date of opposition against the grant of a patent ()

Number of trial against decision to refuse ()

Date of requesting trial against decision to refuse ()

(19)대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)(51) Int. Cl. 6
G09F 3/08(11) 공개번호 특1998-075756
(43) 공개일자 1998년11월16일(21) 출원번호 특1997-012043
(22) 출원일자 1997년04월01일(71) 출원인 장승현
서울특별시 동작구 흑석 3동 93-30
(72) 발명자 장승현
서울특별시 동작구 흑석 3동 93-30

(74) 대리인 이종완

심사청구 : 있음

(54) 고무 라벨의 제조 방법

요약

본 발명은 고무 라벨(Label)의 제조 방법에 관한 것으로, 종래의 라벨제조방법으로서는 라벨 본체의 표면에 엠보싱을 형성시키는 일이 불가능하였던 바, 본 발명은 라벨 본체에 미리 엠보싱을 형성시키고 엠보싱이 형성된 본체의 표면에 표시부를 형성시키되, 오투도톨한 본체의 표면에 액체 상태의 표시부를 접합시키면 표시부를 형성하는 고무액이 오투도톨한 요철부를 따라 번지게 되어 깨끗한 표시부의 성형이 불가능하므로, 본 발명은 이에서 나아가, 표시부 성형용 금형에 표시부 성형용 각인부를 형성시키고 이에 고무액을 충전시켜 응고시킨 후, 다시 본체와 표시부를 가열하여 용융시켜 본체와 표시부가 용착되게 한 것임.

대표도

도2

명세서

도면의 간단한 설명

도 1은 종래의 고무 라벨 제조 방법을 나타내는 공정도로서

(가)는 금형에 표시부 성형을 위한 고무를 몰입시킨 상태도

(나)는 표시부 성형을 위한 고무를 몰입시킨 금형으로부터 덧 씌워진 부분을 제거하고 테두리부재를 설치한 후, 라벨 본체 성형용 고무를 충전시키는 상태도

(다)는 테두리부재를 제거한 후, 라벨의 본체에 표시부가 부착된 라벨을 탈거시키는 상태도.

도 2는 본 발명의 제조 방법을 설명하는 공정도로서,

(가)는 표면에 요철부를 형성시킨 금형에 테두리를 설치하고 고무를 부어 라벨 본체를 성형시키는 상태도,

(나)는 표시부 성형용 금형에 고무액을 부어 표시부를 성형시키는 상태도,

(다)는 라벨 본체 위에 표시부가 몰입 성형된 금형을 올려 놓고 가열하여 본체에 표시부를 접합시키는 상태도.

도면의 주요 부분에 대한 부호의 설명

1:본체

2:표시부

3:금형

31:요철부

4:테두리

5:표시부 성형 금형

51:각인부

발명의 상세한 설명

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야 종래기술

본 발명은 고무 라벨(Label)의 제조 방법에 관한 것으로, 특히 표면에 엠보싱을 형성시키는 고무 라벨의 제조 방법을 제공하기 위한 것이다.

고무판위에 소기의 형상을 가지는 표시부를 형성시켜서 되는 고무 라벨을 제조함에 있어서는, 첨부된 도면 제1도(가)는 도시된 바와 같이, 표시부의 형상에 대응하는 각인을 형성시킨 표시부 성형용 금형에 표시부 성형을 위한 고무액을 도포하고, 제1도의 (나)에 도시된 바와 같이 표시부 성형용 금형의 표면을 따라 고무를 깎아 내어, 표시부 성형용 각인부에만 표시부 성형용 고무액이 충전되게 하고, 제1도의 (다)에 도시된 바와 같이, 표시부 성형용 금형의 상면에 테두리를 설치하고 테두리 내에 라벨 본체 성형을 위한 고무액을 부어 각인부에 몰입되어 형성된 표시부가 본체와 함께 일체로 결합된 상태에서 성형되게 하여 표시부를 가진 고무라벨을 제조하여 왔다.

발명이 이루고자하는 기술적 과제

그러나 이와 같은 종래의 라벨제조 방법으로서 라벨 본체의 표면에 오돌도푼한 요철모양(Embossin; 이하 '엠보싱'이라 한다.)을 형성시키는 일이 불가능하였다. 표시부 성형용 금형에 표시부와 함께 엠보싱을 위한 요철면을 형성시키게 되면 요철부에 표시부 성형용 고무가 몰입되어 버리기 때문이다. 그리하여 본 발명은 라벨 본체에 미리 엠보싱을 형성시키고 엠보싱이 형성된 본체의 표면에 표시부를 형성시키는 것을 요지로 한다. 그러나 오돌도푼한 본체의 표면에 액체상태의 표시부를 접합시키면 표시부를 형성하는 고무액이 오돌도푼한 요철부를 따라 번지게 되어 깨끗한 표시부의 성형이 불가능함을 알게 되었다. 그리하여 본 발명은 이에서 나아가, 표시부 성형용 금형에 표시부 성형용 각인부를 형성시키고 이에 고무액을 충전시켜 응고시킨 후, 다시 본체와 표시부를 가열하여 용융시켜 본체와 표시부가 융착되게 하였는바, 이와 같은 본 발명을 첨부된 도면에 의하여 설명하면 다음과 같다.

발명의 구성 및 작용

본 발명은 상술한 바와 같이, 라벨 본체(1)에 미리 엠보싱을 형성시키는 제1공정과, 표시부(2)를 형성시키기 위한 각인부(51)가 형성된 표시부 성형용 금형(5)에 고무액을 부어 표시부를 성형시키는 제2공정과, 엠보싱이 형성된 본체(1)의 표면에 표시부(2)를 부착시키는 제3공정으로 구성된다.

제1공정

즉, 첨부된 도면 도 2의 (가)에 도시된 바와 같이, 표면에 오돌도푼한 요철부(31)를 형성시킨 금형(3)의 표면에 테두리(4)를 설치하고, 테두리(4) 내에 고무액을 부어 경화시켜 라벨 본체(1)를 제조한다. 테두리(4)내는 붓는 고무액은 천연고무, 합성수지 또는 천연고무와 합성수지의 혼합액일 수 있다.

제2공정

그러나 오돌도푼한 본체(1)의 표면에 굳지 아니한 고무액으로된 표시부(2)를 접합시키면 고무액이 본체(1)의 오돌도푼한 요철부를 따라 번지게 되어 깨끗한 표시부(2)의 성형이 불가능하므로, 본 발명은 표시부 성형용 금형(5)에 표시부 성형용 각인부(51)를 형성시키고, 이에 고무액을 부은 후, 금형(5)의 표면을 밀어내어 금형(5)에 표시부(2)만이 남게하고, 경화시켜 표시부(2)를 형성시킨다. 표시부(2)를 형성시키는 고무 또한 천연고무, 합성수지 또는 천연고무와 합성수지의 혼합액일 수 있다.

제3공정

라벨 본체(1)와 표시부(2)는 경화되어 있으므로 이들을 접합시키기 위하여는, 적어도 이들의 접합면만은 이를 용융시킬 것이 필요하다. 그리하여 본 발명은 본체(1)와 표시부(2)를 용융시키고 접합하는 공정을 포함한다.

본체(1)와 표시부(2)를 용융시킴에 있어서는 그 접합면만이 용융되게 하는 것이 바람직한 바, 이를 위하여 본 발명은 본체(1)위에 표시부 성형용 금형(5)을 뒤집어 놓고 진동시키므로써, 고주파에 의한 열로서 본체(1)와 표시부(2)의 접합면을 용융하여 접합시킨다.

이와 같은 본 발명은 전술한 실시예에 국한되지 않고 본 발명의 기술사상이 허용하는 범위내에서 다양하게 변형하여 실시될 수 있다.

발명의 효과

이상에서와 같은 본 발명은 라벨 본체(1)의 표면을 미세한 요철부 즉, 엠보싱으로 형성시킬 수가 있어 라벨의 시각적 표현을 다양화시킬 수 있으며, 그리하여 고무 라벨의 품위를 향상시킬 수 있는 효과가 있다.

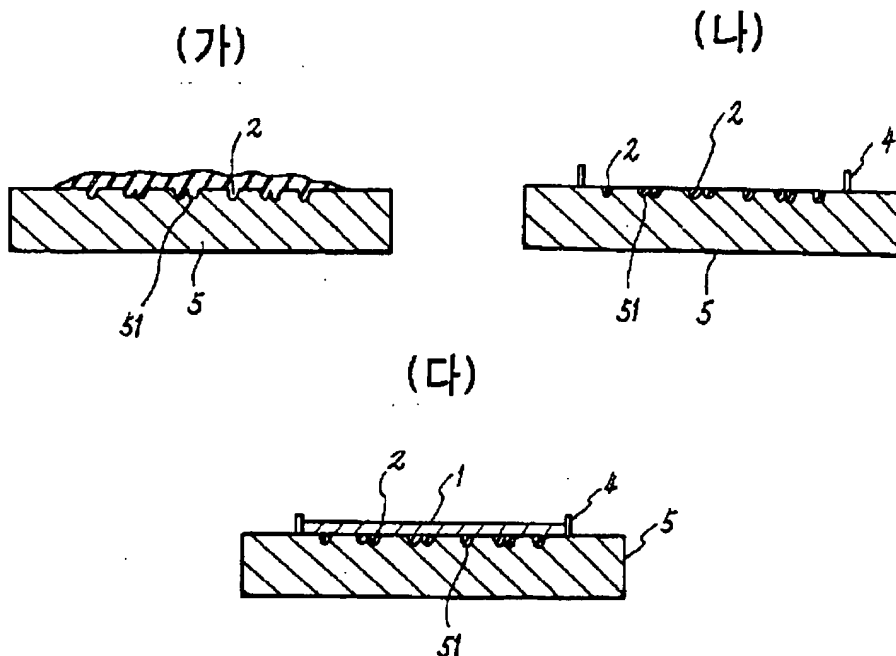
(57)청구의 범위

청구항1

표면에 오돌도돌한 요철부(31)를 형성시킨 금형(3)의 표면에 테두리(4)를 설치하고, 테두리(4)내에 고무액을 부어 경화시켜 라벨 본체(1)를 제조하는 제1공정과, 표시부 성형용 금형(5)에 표시부 성형용 각인부(51)를 형성시키고, 이에 고무액을 부은 후, 금형(5)이 표면을 밀어내어 금형(5)에 표시부(2)만이 남게하고, 이를 경화시켜 표시부(2)를 형성시키는 제2공정과, 본체(1)와 표시부(2)를 용융시키고 접합하는 제3공정으로 된 것을 특징으로 하는 고무 라벨의 제조 방법.

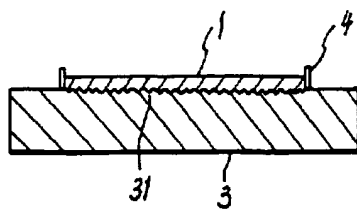
도면

도면1

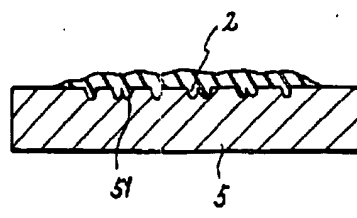


도면2

(가)



(나)



(다)

